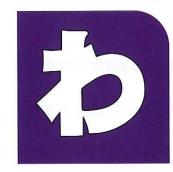
Vol.50／夏季号

平成26(2014)年7月1日発行
(年3回7・11・2月発行)

日農工会報

- 第53回従業員功労表彰受賞者
- 刈払機の正しい使い方
- お客様の想像を超える商品づくり
- フジイのダイバーシティ経営

表紙撮影　石原啓司さん（㈱クボタ）

平成26(2014)年7月1日発行　VOL.50／夏季号

CONTENTS

表紙　撮影地：石川県白山市
タイトル：「ばら星雲」

オリオン座の左隣、いっかくじゅう座にあるばら星雲です。肉眼では見えませんが、カメラで撮影すると鮮やかな赤いばらの模様が浮かび上がってきます。宇宙にはいろいろな形の星雲がありますね。

㈱クボタ　石原 啓司さん

平成26年度

第53回従業員功労表彰受賞者

“合理化の促進、技術の改良開発、販売の促進等
企業発展に著しく寄与した者に贈られる”

表彰式：平成 26 年5月 28 日
於：明 治 記 念 館

注：勤続年数は平成26年5月現在

[製造部門]

藤 森 誠 人

アグリテクノ矢崎㈱
開発部第一開発担当
シニアスタッフ
（勤続年数 17.5年）

【功績の概要】
アグリテクノ矢崎㈱設立当初から今日に至るまでの約17年間、製造部門で自社及びOEM製造の担当や部品調達・生産準備の担当として手腕を発揮した。さらに、購買部門も兼務して生産計画にも携わり、遅延の無い生産体制構築に貢献した。現在は、これまでの経験を生かし、開発部門で試作品製造を始め、様々な試験担当者として活躍している。

山 本 泰 三

㈱太　陽
生産技術部長
（勤続年数 30.4年）

【功績の概要】
入社30年の長きにわたり、耕うん爪の製造金型設計及び製造設備設計を手掛けた。特に、耕うん爪では画期的な着脱方式でもある「ワンタッチ爪」の金型設計の中心的役割を果たすなど、社業の発展に大きく貢献した。

大 江 末 広

㈱タカキタ
軸受部
生産第一課課長
（勤続年数 23.1年）

【功績の概要】
入社以来、軸受部生産課において大型旋削に従事した。平成18年に軸受部生産課課長心得、平成21年に軸受部生産課課長に就任し、現在に至っている。この間、生産工程及び生産現場管理責任者として業務効率の向上、コスト削減、品質向上に大いに貢献をした。

木原昭秀

㈱丸山製作所
山東秋田
丸山有限公司
（勤続年数 42.1年）

【功績の概要】
入社以来、長年にわたり生産管理部門に従事し、主要工場における製品生産の合理化及び効率化を担ってきた。平成20年よりタイ王国の生産拠点の立ち上げに携わり、生産を軌道に乗せることに成功した。また、平成24年より中国の合弁会社である山東秋田丸山有限公司に出向し、製品生産及び部品調達で尽力するなど、国内外で社業の発展に多大な貢献をした。

笹野光男

㈱やまびこ
横須賀事業所生産部
品質管理課主査
（勤続年数 39.11年）

【功績の概要】
昭和49年に入社以来39年の長きにわたり、主に製品の組立や品質管理に携わってきた。その後、平成11年からの３年間は、国内営業の前線において製品技術の指導者としても活躍した。平成14年からは、その豊富な経験知識を基に、顧客満足対応プロジェクトの参画を通じてサービス向上に貢献するほか、次世代を担う後輩の指導育成にも大きく貢献をしている。

工藤義弘

㈱山本製作所
製造部
加工グループ
（勤続年数 40.1年）

【功績の概要】
入社以来40年の長きにわたり、一貫して製造部門に在籍し、主力製品のものづくりに携わってきた。特に、機械加工及び板金加工では、豊富な知識と長年の経験を生かして生産技術、製品品質の向上に貢献した。また、後輩への技術指導育成にも努めるなど、その功績は多大である。

武田　進

㈱山本製作所
品質管理部
（勤続年数 40.1年）

【功績の概要】
入社以来、品質管理部門に33年間在籍し、設計・製造の品質改善に努めてきた。特に、ISO9001（品質）とISO14000（環境）の事務局として認証取得にも尽力し、その後もISOの推進と運用管理を行い、マネジメントシステムを定着させた。現在では、ISO監査員の育成指導にも努めるなど、社業の発展に大きく貢献している。

皿海信行

ヤンマー農機製造㈱
製造部
岡山工場専任部長
（勤続年数 37.1年）

【功績の概要】
昭和52年、ヤンマー農機製造㈱の前身であるセイレイ工業㈱に入社後、生産技術で機械加工治具設計を担当し、この間、ヤンマー農機（中国）有限公司の工場立ち上げにも尽力した。その後、海外法人（インドネシア・ヤミンド）、国内工場（高知）の製造部門強化に努めた。平成18年以降は、岡山工場製造部長として、生産再編の推進と製造現場の生産性向上に寄与している。

[研究・開発部門]

福本運弥

㈱アテックス
研究開発部
技師
(勤続年数 36.1年)

【功績の概要】
入社以来、生産技術・品質保証・研究開発などでマルチな才能を発揮し、主要機種の開発設計に携わった。また、自社主力商品の一つである電動車いすの商品化や数多くの特許取得を手掛けるなど、社業の発展に多大な貢献をした。現在も製品開発や部下の指導育成などに優れた手腕を発揮している。

吉田義弘

有光工業㈱
技術部
AHチーム
(勤続年数 20.1年)

【功績の概要】
平成6年に技術部AHチーム員として入社以来、農業用防除機の開発設計に携わり、乗用管理機やブームスプレーヤなどを開発、農作業の負担軽減の製品開発に尽力し、社業発展に貢献した。その間、卓越した技能を発揮し、仕事に対する熱意は同僚の模範となっている。

芝　健二

㈱神崎高級工機製作所
開発部
開発企画グループ
(勤続年数 43.2年)

【功績の概要】
昭和46年入社以来、コンバインのアタッチメントである結束機やトランスミッションのノンクラッチ変速装置の研究開発に携わり、多大な成果をあげた。また、近年では、女性農業者や高齢農業者にも容易に扱える超小型トラクタの研究開発にも尽力した。

冨田利章

㈱ササキコーポレーション
技術開発部第三開発
チーム主任研究員
(勤続年数 38.0年)

【功績の概要】
昭和51年入社以来今日に至るまでの38年間、主に技術開発部門に携わった。この間、稲わら類の良質化プラントの開発を皮切りに、堆肥散布機、牧草・雑草刈取機、代掻き機、ニンニク収穫機など数多くの製品開発に尽力し、社業の発展に大きく寄与した。

挨拶をする益本会長

吉本時人

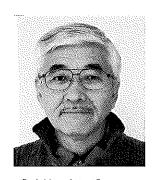
㈱太　　陽
開発部
アグリ開発課係長
（勤続年数 37.1年）

【功績の概要】
入社以来37年の長きにわたり、アグリ機器の開発に従事した。特に、野菜類袋詰め機の開発にあたっては中心的な役割を果たし、社業の発展に大きく貢献した。

倉富民夫

㈱筑水キャニコム
DNB戦略室
室長
（勤続年数 9.3年）

【功績の概要】
平成17年、デザイナーとして入社以来、「草刈機まさお」などのデザインを手掛け、商品の魅力や価値をお客様に伝えることが出来た。また、キャラクターも手がけるなど、キャニコムブランドを発信し、業績発展に大きく貢献した。平成26年からは、DNB戦略室の室長として、更なるデザイン・ネーミング・ブランドを広げるよう尽力している。

服部　浩

㈱デリカ
営業・開発技術部
技術PC次長
（勤続年数 37.1年）

【功績の概要】
昭和52年入社以来37年にわたり、主力製品の開発設計業務に携わってきた。主として自走マニアスプレッダの開発に取り組み、小型から大型までシリーズ化の充実に貢献、自社の主力製品へと育て上げた。現在は開発設計部門のリーダーとして、部内をまとめ若手社員の育成にも精力的に取り組んでいる。

東　健次

㈱本田技術研究所
汎用R&Dセンター企画室
第2ブロックマネージャー
（勤続年数 31.1年）

【功績の概要】
入社後の約10年間は、乗用芝刈機、乗用管理機のエンジンパッケージング、油圧アタッチメントなどの完成機テスト領域を担当した。その後、ハンドヘルド完成機の商品性テストを担当、4ストロークエンジンを搭載した刈払機の開発責任者として活躍した。近年は、中国研究所の拠点責任者として、汎用エンジンの生産移管や現地調達化に努め、中国でのティラー生産に多大な成果をあげた。

鈴木政広

㈱山本製作所
技術部
開発調製グループ
（勤続年数 39.1年）

【功績の概要】
入社以来、主として技術部門に在籍し、調製機、精米加工機器、環境関連機器など数多くの製品開発設計に携わってきた。特に、大豆関連機器の商品化に尽力し、作業効率、品質を追求した大豆選別システムを確立した。また、環境機器では、発泡スチロール減容機を開発し、現在では環境機器の主力製品となっており、社業発展に大きく貢献をした。

[管理・営業部門]

上野雄二

(株)IHIスター

営業本部
東日本営業部副部長
(勤続年数 37.1年)

【功績の概要】
昭和52年入社、開発部に所属した後、昭和56年から営業部に異動。熊本営業所に赴任した。その後は、汎用機営業部を経て、平成17年環境機械営業部部長、平成23年東日本営業部（東北・関東甲信・中部地区担当）の副部長として、国内農機及び環境機械の販売に多大な貢献をした。

山崎正博

金子農機(株)

営業本部施設販売
グループ設計技術課
(勤続年数 38.1年)

【功績の概要】
昭和51年入社以来38年間、長年蓄積された豊富な知識を生かし、園芸施設機器の開発、販売促進、施工管理などに尽力した功績は多大である。

岡本道郎

小橋工業(株)

経営統括部
システム管理課課長
(勤続年数 22.1年)

【功績の概要】
入社以来、システム管理部門に従事し、基幹システムのオープン系への移行にあたり、数多くの問題点に対応するため緻密な分析を行い、システム技術情報を大胆に活用しながら、BCPを含めた新しいシステム基盤を構築するなど、業績向上に著しく貢献をした。

小野拓士

三陽機器(株)

営業部販売促進
グループグループリーダ
(勤続年数 35.1年)

【功績の概要】
昭和61年入社以来、営業部門に所属、札幌営業所では所長として北海道全域で積極的な営業活動を展開して実績を伸ばし、会社業績向上に貢献した。また、本社営業部門に戻ってからは、グループリーダとして、営業所の統括と販売促進活動に営業手腕を発揮している。

鳥居伸好

静岡製機(株)

業務部次長
(勤続年数 32.1年)

【功績の概要】
入社以来、営業部門に在籍し、自動化された高性能乾燥機の拡販に努め、より良質でおいしいコメ作りに貢献してきた。岡山営業所では、お米の品質保持に役立つ玄米低温貯蔵庫の普及にも努めた。岡山・北陸営業所長を歴任し、現在は製造・販売の調整で活躍している。

藤田祐一

静岡製機(株)

農機営業部次長
(勤続年数 36.1年)

【功績の概要】
入社後23年間は、製造及び修理を担当した。その後、営業を経て、平成17年よりCS推進部発足に伴い同部に異動し、これまでの豊富な製品知識や営業経験を生かし、市場調査、社内外の技術講

習、顧客の苦情対応など幅広く活躍した。最近では保冷庫の広域認定やサービス事業の立ち上げなど、新たな事業展開に大きく貢献している。

吉田孝一

㈱タカキタ
札幌支社
営業部部長代理
（勤続年数 30.1年）

【功績の概要】
入社以来、札幌支社の営業の第一線を歩み、北見営業所長、中標津営業所長を歴任し、平成23年より札幌支社営業部部長代理となり現在に至っている。この間、常に営業の第一線で活躍し、社業の発展に貢献するとともに、部下の指導育成にも尽力した。

見西征治

㈱タイワ精機

営業部課長
（勤続年数 28.1年）

【功績の概要】
昭和61年入社以来、営業部門に携わり常に第一線で活躍している。この間、セールス面のみならず、サービス技術面でもマネジメントを行うなど、営業部門で大きな牽引力を発揮している。また、新しい分野へも最前線で拡販を行い、新規顧客の獲得に大きく貢献している。自身も農家であることから、製品販売の範囲にとどまらず、常に親身な対応を心掛け、信頼度向上に貢献している。

横山洋三

ハスクバーナ・ゼノア㈱
国内営業本部
販売企画部担当課長
（勤続年数 33.1年）

【功績の概要】
昭和56年に入社、国内営業部配属となり、中国営業所(岡山)の営業を経て、国内支店の業務担当として営業のサポートに携わった。その後、西日本営業部西部支店(岡山)での業務を担当し、平成15年からは国内営業本部販売企画部業務担当課長に就任、販売計画・販売企画のグループリーダとして業務改善、物流システム改善に大きく貢献した。また、若手営業社員の指導育成にも積極的に取り組み、社業の発展に貢献した。

河原喜美雄

本田技研工業㈱
日本営業本部汎用パワープロダクツ営業部販売課主任
（勤続年数 42.7年）

【功績の概要】
入社当時は四輪・二輪部門に携わり、その後、汎用部門の兵庫汎用営業所へ配属、取引先の新規開拓を中心に販路拡大に努めるとともに、阪神・淡路大震災時には復旧・復興活動にも積極的に参加した。その後、ホームセンターなどの新しい販売ルート開拓や取引先の従業員へ実演を含めた研修活動を数多く行い、汎用商品の拡販と正しい取扱い方法などの普及活動にも努めた。また、最近では長年にわたる経験から、後輩の指導育成にも尽力している。

鈴木継徳

本田技研工業㈱
日本営業本部汎用パワープロダクツ営業部サービス課
（勤続年数 39.1年）

【功績の概要】
昭和50年入社以来、汎用製品部門での市場サービス、全国販売店からの修理相談など、技術相談窓口として従事した。技術面においては、耕うん機から船外機までの幅広い汎用製品の整備技術を

有しており、高いレベルで指導者育成の推進に努め、販売店などの取引店からは信頼も厚い。近年は、後進の指導にも実戦経験を反映した技術継承に取り組むなど、大きな貢献をしている。

小崎　浩

松　山　㈱

総務部
総務課課長
（勤続年数 31.1年）

【功績の概要】
入社以来、工務課、電算課、総務課と広範囲にわたる業務を担当し、業務の効率化に努めてきた。現在は総務課長として、将来を担う人材確保において独自の視点での採用活動を展開、多大な成果をあげた。また、近年多くの企業で課題となっている、メンタルヘルスの取り組みにもいち早く着手し、社員の働きやすい環境作りに努めている。

大友英二

㈱やまびこ

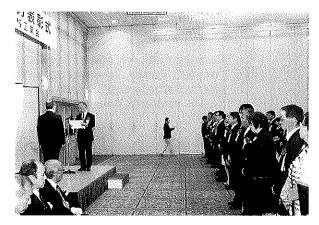
やまびこ東部㈱
新潟営業所所長（出向）
（勤続年数 35.1年）

【功績の概要】
昭和54年入社以来24年間、東北地区での営業現場の第一線で活躍した。その後、秋田営業所、仙台営業所の所長経験を経て、平成15年には千葉営業所の所長として、国内営業の発展に尽力した。平成20年からは新潟営業所の所長として活躍し、得意先から抜群の信頼を得るとともに、その手腕は若手営業所長の模範となっている。

村岡和夫

㈱山本製作所

東日本
物流センター
（勤続年数 43.1年）

【功績の概要】
入社当時は、製造部門に所属、その後、営業本部、物流管理部に在籍した。平成10年には施設資材をパーツセンターへ移管する業務を担当し、出荷管理に尽力した。現在は、会社全体の補修部品の調達資材、在庫管理、受注管理を行いながら、供給即納を考慮した部品発注管理を確立し、市場への安定供給に大きく貢献している。

受賞者を代表して謝辞を述べる山崎正博氏

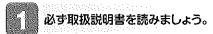
懇親パーティーで受賞者を祝福する山岡新会長

■ 安全啓発チラシ ／ 刈払機の正しい使い方（刈払機部会）

一般ユーザーの皆様に刈払機をより安全・快適にお使いいただくため、日農工・刈払機部会では、「刈払機の正しい使い方」のチラシを作成し、広く啓発活動を行っています。

刈払機の正しい使い方

一般ユーザーの皆様に刈払機をより安全・快適にお使いいただくために

1 必ず取扱説明書を読みましょう。

◎ご使用前に、製品に付属の取扱説明書をよく読んで充分に理解してから運転操作をしてください。
〈こんな時は運転操作しないでください。〉
病気・過労・体調の悪い時や妊娠中の場合、また、お酒や身体に影響を及ぼす薬を飲んだ時には作業を行わないでください。

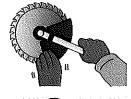
2 作業に適した作業服・保護具を使いましょう。

◎刈払作業では、切断した草、小石等がたくさん飛んできます。また、草むらの中には異物が隠れていることがあります。万が一のために保護具で守りましょう。
◎すそじまり・袖じまりの良い刈払作業に適した長袖の作業服と保護めがね、フェイスシールド、イヤーマフ、防振手袋、作業靴、すね当てなどの保護具を着用してください。

3 作業前に各部の点検をしてください。

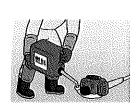
◎各部品がきちんと取り付けられているか確認してください。特に刈刃は正しく取り付け、締め付けられているか確認してください。
◎刈刃のひび割れや欠け等を点検し、異常がある場合には新品と交換してください。
◎刈刃・ナイロンコードカッターは必ず純正品をご使用ください。
◎機械の改造は行わないでください。

4 飛散防護カバーは必ず指定された位置に装着して作業しましょう。刈刃への巻き付きはエンジン停止。

◎飛散防護カバーは作業者の方へ異物が飛ぶのを防ぎます。後ろへずらしたり、外して使用すると事故を招く恐れがありますので、必ず所定の位置にしっかり組み付けてください。
◎草やひも等の刈刃への巻き付き、詰まりで止まった時は、必ずエンジンを停止させ、刈刃が止まったのを確認してから取り除いてください。

5 肩掛バンドやハンドルを作業し易い位置に調節してください。

◎自然に持った時、刈刃が地上から数センチの高さになるよう、バンドの長さとハンドルの位置を調節してください。適正な長さに調整した肩掛けバンドを装着すると、転倒した場合に刈刃が身体に触れにくくなります。必ず肩掛けバンドを正しく装着しましょう。

6 燃料補給はエンジンが冷えてから行ってください。

◎燃料補給の際は、周囲に火気のない事を充分に確認のうえ、必ずエンジンを停止し、エンジンが充分冷えてから行ってください。

7 飛散物や巻き付きを避けるため、あらかじめ作業現場の異物・障害物を取り除いておきましょう。

◎刈刃が石や空き缶などの障害物に接触すると、思いがけない方向に飛び跳ねることがあります。

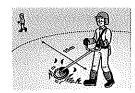
8 エンジン始動時は周囲を確認してください。

◎エンジンを始動する時は周りに人がいないことを確認してから始動してください。火災の恐れがあるので、給油場所からは3m以上離れて始動してください。

9 エンジン始動時は刈刃を地面から浮かせてください。

◎刈払機は遠心クラッチのため、エンジンの回転が高くなると刃が自然に回り始めます。急に刃が回り出すと刈払機が飛び跳ね危険です。
◎メインパイプの下に角材やスタンドを当て、刈刃が地面や障害物に触れていないことを確認してください。

10 作業中は15m以内に人を近づけないでください。

◎特に子供には注意してください。思わぬ事故の原因となることがあります。
◎複数で作業を行う際は、15m以上の間隔を置きながら作業してください。

11 刈払作業中の作業者に近づく時は合図をしましょう。

◎他の作業者に近づく時は合図をして、作業者がエンジンを止め、刈刃が止まってからにしてください。
◎後ろから近づいて肩をたたいて知らせると、作業者が振り向いて脚などを切られるおそれがあります。前方からは鏡や笛など、あらかじめ安全な合図を決め、エンジンを止めてから話をしましょう。

12 傾斜地での作業は足場を確認して。

◎傾斜地では足が滑りやすく、地面の状態も場所によって違います。谷方向ではなく、等高線上に作業するなど、安全な作業方法に気をつけ、一歩ずつ足場を確かめながら作業をしましょう。複数で作業を行う際は、傾斜の上下位置での作業は危険です。

13 キックバック現象の無い、能率のあがる刈刃位置で作業しましょう。

◎一般的な刈払機は、刈刃が反時計回りに回転します。そのため図の部分で草を刈ったり、硬いものに接触すると機体が右側に大きくはねるキックバック現象が発生することがあり、思わぬ事故につながることがあります。

◎雑草等を刈る時は、刈り払った草類がからみつかない刈刃の位置、刃の左側の前1/3「刈払い対象物に当てる位置」で刈りましょう。

◎刈刃を岩、石、立木、切株等障害物に接触させると作業者側に跳ね返され刈刃と接触する恐れがあるので、刈刃を無理に振り回したり、木へ押し当てたり、地面に食い込ませないように注意します。刈払機で樹木の枝を伐採するのも危険です。

◎また、刈刃を膝より高く持ち上げて使用すると飛散物が顔面に飛んでくることがあります。必ず膝より低くして使用してください。

14 刈払作業を快適に行うために。

◎正しい作業姿勢で刈払作業を行いましょう。

(例)：U（両手）ハンドルの場合

- 肩掛けバンドを着用し、腰バンドを締め付けてください。
- 製品を肩掛けバンドに装着してください。
- 両手で左右のグリップを握り、両足を肩幅よりやや広く広げてください。製品を片手で使用しないでください。
- グリップに親指を掛け、他の指とともにグリップを囲むように握ってください。
- 肩掛けバンドには緊急離脱装置が付いています。火災など緊急の場合は緊急離脱つまみ（緊急離脱ピン）を上に引き、製品を身体から離してください。

◎連続的な作業ですから、体と刈払機が一体となって重心移動を行い、リズムある動作で作業すれば体がラクです。

- メインパイプを右から左へ振り、刈刃の左側で雑草を刈ってください。図のように右足を前に出し、すり足で前進します。右足から前に進み左足がこれに続くという進み方をしてください。
- 草が飛び散り、キックバックを起こしやすくなるので、往復刈りや大振りをしないでください。
- 刈り幅は1.5mぐらいが適当です。
- 刈刃を左側に5～10°傾けて刈ると草が左側に寄るので作業しやすくなります。

15 機械の調子が悪い時は、すぐ作業をやめてください。

◎機械が突然ぶれたり振動したり、異常と思われる時はすぐエンジンを停止して、原因が分かり、修理が終わるまで機械を使用しないでください。

16 長期格納時は燃料を抜いてください。

◎長期間使用しないで格納する時は、燃料タンク・気化器内部の燃料を抜いてください。

◎燃料が残っていると変質してエンジンの不具合を起こしたり、火災の原因となります。

◎取扱説明書の指示に従って、点検整備を行ってください。自分で修理ができない場合には、販売店へ修理を依頼してください。

用途や場所に適した刈払機や刈刃を選択しましょう。

◎刈払機には「肩掛式」と「背負式」があり、肩掛式には、ハンドルの種類により「ツーグリップタイプ」、「ループハンドルタイプ」、「U（両手）ハンドルタイプ」があります。
◎排気量により適した草の種類や使用場所等があります。各社のカタログ等を参考にお選びください。
◎刈刃には、チップソーやナイロンコードカッターなど多くの種類があります。作業地、地形、雑草の種類や生育時期、繁茂状態など対象物に合った刈刃を使用してください。

〈ナイロンコードカッター〉
柔らかい草や作業場所が塀の側や障害物に接近した作業の場合は、キックバックが生じないナイロンコードカッターの使用を検討しましょう。
ただし、チップソーで作業する時よりも、エンジンの回転数を上げる必要があることや、刈刃からの飛散物が多くなることがあります。ナイロンコードカッターを装着できない機種や、専用の飛散防護カバーもありますので、取扱説明書をよく読んでから交換しましょう。
使用時には装置からコードを伸ばしすぎないようにします。取扱説明書に指示された長さに切りそろえてから作業を行います。（標準で10～15cm）

作業中の主な事故原因（まとめ）

生物系特定産業技術研究支援センター（農作業安全情報センター）
「動画で見る危険作業事例」より

◎**キックバック**
刈払機では、回転する刃（特に前端から右側部分）に障害物や地面が当たった場合、回転方向と反対側（右側）に刃が跳ね返ってしまうこと（キックバック）が起こります。跳ねた刈刃が作業者や周囲の人にあたってしまうと重大な事故につながります。このため、右側で草を刈らないよう、往復刈りではなく刃の左側のみで刈るようにします。また、作業者の周囲には近づかないようにします。

◎**巻き付き**
刈払作業中に、草や落ちていたひも等が刈刃に巻き付いて止まることがあります。このとき、刃は巻き付いたものの抵抗で止まっているだけなので、エンジンを切らずに取り除くと、刃が再び回り出して手を切る恐れがあります。巻き付いたり絡んだりしたものを取り除く際は、必ずエンジンを止めることが必要です。

◎**飛散物**
作業場所に空缶等のゴミや障害物が隠れていると、刈刃に当たった際に高速で飛散し、作業者や周囲の人の負傷事故につながります。事前に作業場所を確認するとともに、飛散物防護カバーを適切な位置に取り付けることや、保護眼鏡、フェイスシールド等の防護具を身につけることが重要です。

一般社団法人 日本農業機械工業会　刈払機部会

〔刈払機部会員〕井関農機㈱、㈱岡山農栄社、㈱共栄社、㈱クボタ、㈱新宮商行、㈱ニッカリ、ハスクバーナ・ゼノア㈱、日立工機㈱、本田技研工業㈱、㈱マキタ、㈱丸山製作所、山田機械工業㈱、㈱やまびこ（順不同）

※ このチラシは、日農工Webサイトからも閲覧が可能です。

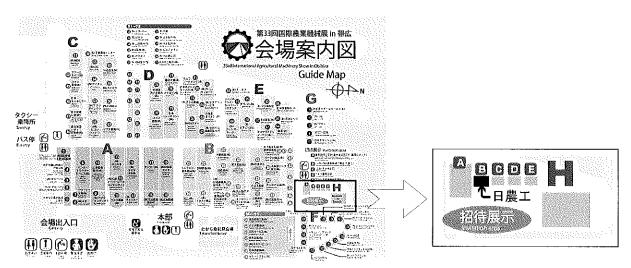
第33回国際農業機械展への出展

第33回国際農業機械展 in 帯広（略称：第33回国際農機展）が平成26年7月10日（木）～7月14日（月）に北海道帯広市にて開催されます。平成22年に第32回国際農機展が開催される予定でしたが、宮崎県で発生した口蹄疫の影響を受けて翌年に延期となり、さらに翌年は、東日本大震災の影響により中止されているため、平成18年以来、8年ぶりの開催となります。

現在、日農工では、重点事業の一つとして、農作業安全の啓発活動を推進していますが、今回の第33回国際農業機械展では、①農作業安全確認運動ポスター及び安全啓発のパネル展示、②低速車マークの展示と低速車マーク装着のための促進活動、③安全啓発チラシ及び農作業安全確認運動ステッカーの配布、④農機の盗難が相次いでいることから盗難防止のためのチラシの配布、⑤乗用型トラクタの片ブレーキ防止装置の紹介等を行うこととしております。

皆様の日農工ブースへのお立ち寄りを心よりお待ち申し上げます。

●日時：2014年7月10日（木）～7月14日（月）
　　9:00～16:00（最終日は15:00迄）
●会場：「北愛国交流広場」特設会場
　　（帯広市愛国町10番1）
　　※ 日農工の出展ブース：招待展示B
●展示会 HP：http://iams-obihiro.com/

［交通アクセス］

新商品を開発するにあたり 元エンジニアからのつぶやき

ヤンマー株式会社
池　上　康　弘

1. はじめに

このたび日本農業機械工業会様より機関紙「ひまわり」に寄稿する貴重な機会を頂戴致しましたので、かつて開発の現場に居た立場から新商品を開発する際のプロセスや、少しの心境をつぶやいてみたいと思います。気軽にお読みいただければ幸いに存じます。

2. 構想段階

会社の方針として新規に商品を売り出そうとする場合、商品を企画構想する段階が最初にあります。市場性はどうか、どんな顧客を想定するか、どんな工場でどんな作り方をするか、採算性はどうか、競合機とどんな性能差をつけるか等々様々な角度から様々な検討を行います。

時には競合する相手が競合他社機ではなく、別の商品の場合もあります。例えば、米国での例ですが、庭の芝刈り機が古くなってきたので更新しようとする顧客があったとします。予算が200万円とします。その時期に思わぬ強豪の競合が出てくる場合があります。子供が進学するとなると、有名私立に入学するので資金が、とか、魅力的な新車が出たので自動車をとか、折角なのでフロリダに豪華客船でクルーズでもとか。まずは業界としてあるいは弊社として競合機よりもその他の目的にも対抗できる商品を目指すべく、十分な構想を練ることが大変重要な段階となっています。

3. 商品の企画段階

充分な構想を練り上げた後に、商品の具体的な企画に入っていきます。この段階では競合機との性能上の差異・特徴を明確にし、目標とする販売台数、販売価格、性能、製造原価、採算性など様々な観点から検討して企画します。良い企画が出来た機種では比較的スムーズに審査が通りますが、企画が不十分特に昨今では採算性等会社の利益に直結する部分の企画が甘い場合は何度も審査を差し戻しとなることがあります。これらも全てお客様に、より良い機械を提供するための重要な段階です。甘い見通しのまま次の段階に進むと結果として後行程で苦労することになりますので企画段階で充分な見通しを立てておくことが重要となります。

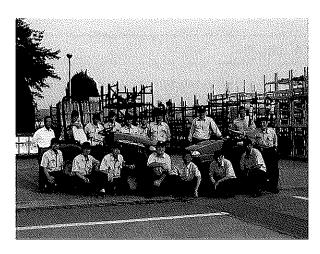
4. 詳細設計段階

企画が社内審査を通った段階において詳細な設計を進める事になります。設計者としては企画に沿った機械を忠実に設計し、その中で自分の頭にあるアイデアを設計図に書き込んでいきます。30

年程前迄はドラフターと呼ばれる設計用の製図板に手書きで設計図を描いていました。その後昭和と平成が変わる頃にはCAD(Computer Aided Design)と呼ばれるパソコンを使用した2次元の設計装置になりました。更に20世紀と21世紀の変わり頃には3次元CADに移行しているのが実情です。小職が入社した頃はすでに2次元CADの設計になっていましたが、少し古い機種は手描き図面もまだまだ残っており、設計図というよりは作品と呼びたいような図面も数多く見受けることがありました。この3次元CADですが使い始めは難しい側面もありますが、一度慣れてしまい設計に生かすと、その設計したモデルをもとに応力計算や、流体解析、更には最終的なパーツカタログまで使用することが出来るため、開発期間の短縮とチーム内の情報共有に非常に有益な道具となります。

5. 試作設計製作段階

設計図を出すまでには色々な打ち合わせがあります。まず、設計強度、耐久性が目標値を満たしているかの検証、目標コストを満たしているか、その他組み立て性、もろもろがあります。その設計にしても、量産時を想定して量産メーカを一定程度絞り込んで作り方の検証等です。設計者が常に念頭においているのがお客様により良い商品をよりお求め安い価格で、という一点につきます。文章にするとなんでもない一文ですが、長く険しいゴールのない永遠の課題です。逆に言えば、この一文を満たしていればお客様にお求めいただけるということで、競合機種を気にしなくても良いことにもなります。残念ながら小職はそこまでの設計を至る能力を持ち合わせておりませんでした。この試作段階で設計検証した結果を記録として残しておくことが重要です。

設計した部品が出来上がってきて、いざ、試作機を組み立てます。一般に設計図は「部品図」と呼ばれる単品の部品と、それらを組み合わせた状態の「組立図」の2種類を出図します。上手に設計したつもりですが可動部などの見落としがあって部品同士の干渉があったりして「組立図」を「クミタタズ」と揶揄されてしまうこともあります。但しこれには色々な要素があり、充分な検証が必要です。設計上の不備なのか、製造上の問題で発生したのか、組み立て上の問題なのか。問題の出処を明確にし、記録し、是正していきます。折れそうになる心を鼓舞し、前へ前へと進むのみです。

こうして出来た試作機は初期の出荷検査を行い、試験に供試されることになります。同じ社内ではあっても製造側である工場は工場独自の出荷基準、安全基準で試作品を評価したうえで出荷します。試作品といえども工場の基準を満足しない試作品は出荷も試験も出来ません。

特に安全に関して充分留意した設計にはしているのですが、意図せぬ挙動を示すことも稀にあり、試験に従事する社員をはじめ、関係者の安全を確保する観点からも極めて重要なプロセスといえます。設計者として一つの区切りを迎える気分です。

6. 性能試験段階

出来上がった試作車は社内の基準に従い試験に供試されることになります。試験は主に2つの方法によって試験を行うことになります。

・a)台上性能試験
・b)圃場実機試験

a)台上性能試験からお話いたします。

台上とは商品の主要部分の性能について目標を達成しているかを試験するものです。一例では目標としている出力を充分に発揮しているかの出力測定や、目標としている耐久性能を有しているかの耐久試験、その他トラクタで言えば安全フレーム、キャビン等が目標とする強度を満足しているかの強度試験などがあります。こういった強度試験は生研センターで安全鑑定を受験する環境と同一の環境で行うことが望ましく、国内外の最新の基準を常に把握しておき、その基準に合わせた設計と試験を行う必要があります。

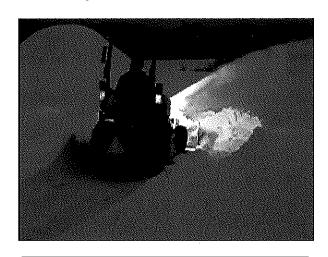
変わった例では各レバー類、ペダル類が十分な強度耐久性を有しているか、四肢を挟む危険が無いかなども確認します。ほかにも社内規定に基づく高温度下でもオーバーヒートしないか、同規定に基づく最低温度でも始動可能かなどの試験も行います。最低温度での試験をする際のお話ですが、当然ですが真夏に行うことがあります。周辺は40℃近い猛暑のなかで、低温試験室は極限の温度という状況だとつい勢いで半袖で入室してしまい、ものの数十秒で逃げ出してくる、などという場合もあります。機械を冷やすのには一昼夜を要するため、事前の準備に不備があり何らかの不具合で再試験となると丸一日予定より遅れてしまうこともあります。また、低温試験室は様々な機種の試験で予約が一杯で、なかなか空きが無い試験でもあります。

b）圃場実機試験

農業機械の真髄はなんといっても現場である圃場。圃場に持って行き先ずは性能試験。基本的な性能を確認し、続いて目標とする耐久試験に入ります。真夏の暑い日、真冬の寒い日。お客様のお使いになる環境を想定し、黙々と耐久試験に励みます。時には長期の耐久試験の最中、競合機を持ち込んで社内試乗会を開催したりします。自分では気付かなかった意見を教えて頂ける貴重な機会です。

例えば騒音。騒音計では同じ数値を示していてもカチャカチャとなるリンクの遊びの音がでると非常に気になります。油圧機器が作動するときのバルブの音も気になります。エンジンの排気タービンの音も気になることがあります。但し、これには民族性もあり、米国人はタービンの音を力強い音質と感じて騒音と感じる割合が日本人より少ない傾向にある気がします。開発する機種にもよりますが、米国向けの機種の場合は当然現地米国で試験をします。地平線の先まで何も見えない圃場で万が一のトラブルがあったら、と思うとぞっとします。

夜中に光るコヨーテの目が見えたこともあります。道路を横切る鹿に衝突しそうになったこともあります。整備しようと工具箱を開けたら毒をもつタランチュラやサソリが出てきたこともあります。アリゾナの夜空は湿度が少なく大気汚染も少なく空気が綺麗で満天の星が見えて澄んだ心になったこともあります。厳冬の－20℃近い極寒の環境で暖房の無い安全フレーム機で除雪試験に丸一日従事という経験もあります。保温下着から分厚いオーバーコートを着込んで、ミトン型の手袋をして通常の作業服ではない服装だからこそ気付く操作性の問題もあります。これら現地現場での圃場実機試験は室内の試験で確認出来ない項目も多く、試験に従事する人間にとっても開発すべき機械にとっても非常に有益なものです。しかしながら一番難しいのが機密の保持です。工場からの輸送にカバーを掛け、人目につかないところで

ひっそりとしなくてはいけないことは云うまでもありません。

7. 設計不具合の再設計

設計、試作、試験の行程を経て試作機の現物を確認すると企画段階で目標とした性能を満足していない場合があります。例えば主要動作系統が磨耗した、破損した場合、正直設計者として凹んだり動揺したりします。しかし同様している場合ではありません。なぜ、破損したのか真因を把握必要があります。設計上強度不足であったのか、あるいは使用方法に過誤があったのか。または製造上の不具合なのか、組み立て上の不具合なのか、もしくは原点に返って目標性能が過酷過ぎたのか。4)の段階で記録として残しておいた設計検証結果を見直すと、計算の方法が違っていたとか、着目すべき観点が違っていたとこが明らかになります。設計者1人の目ではなく、複数の目で再度検証してより良いものに仕上げていく必要があります。

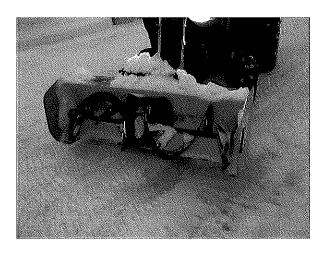
8. 商品化の審議

これらのプロセスを経て当初企画した段階で設定した目標を満たしているかを審議します。設計者として卒業試験のような気持ちです。なかなか自分の心を真っ直ぐに透明に持つことが難しく、審査者の質問に対して正しく答えずにしどろもどろになることも数知れず。

同僚の担当する審査会に出席して冷静なときには、あの答弁は質問に対して答えていない、と分かるのですが、自分の時にはなぜ高揚してしまうのでしょう。永遠の課題です。

ともあれ、審査会で量産化への移行を承認された際は本当に一瞬だけほっとします。その晩はささやかな打ち上げです。チームメンバーはこの日に向けて連日連夜遅くまで実務を重ねることが多く、この日は早めに切り上げましょう、という感じです。小職が開発を担当していた最後の機種での商品化の審査を承認された翌日、東京に異動着任致しました。

9. 量産図面の出図

いよいよお客様へお届けする商品の量産図面出図です。ここでは今までの試作、試験で確認してきたことを反映した量産図面を出図します。何度図面を見直しても出図の際は不安なものです。また、試作時と工法が異なるもの、例えばアルミの場合鋳物とダイカスト、歯車の場合では切削と鍛造、樹脂部品では成形方法そのものの違いなどで微妙に形状が異なる場合があります。こういう場合にもこれらの差異を充分に留意して設計図を書き込んでいきます。

これら同時に知的財産なども出願していくことになります。競合機種にない独自の機構機能はきちんと特許として他者の追随を許さない体制とするべく、関連する国内外に特許出願します。自分では大した事ではないだろうと思っていたものが特許になったり、色々苦労してものにしたアイデアが出願に値しなかったり、これらも本人以外の複数の目で拾い出しを行うことがあります。

10. 先行量産

こうして出図した設計図をある部品は社内で、ある部品は協力メーカでそれぞれ製作し量産時と

同じ工法で限定した台数を製作します。組み立ても正規の組み立てラインで行うため、大きな問題が発生すると日々の生産を行っている他の機種への影響が出る場合があります。先行量産は複数台組み立てる場合が多いのですが、何人ものエンジニア、工場のラインの班長がラインに沿って組み立てに立ち会います。これまでの試作車で充分様々なことを確認してきたにもかかわらず、予期せぬ想定外の問題が発生したりすることもあり、全ての機体を組み立てて出荷するまで連日連夜遅くまで作業や打ち合わせが続くことになります。組みあがった車体は工場の責任において出荷性能試験に供試されることになります。

開発側の設定する規格基準とは別に工場独自のこれらはカタログやビデオ撮影や事前のプロモーション活動などに使用します。ときにはキーとなるお客様に先行して使用して頂いてご意見を頂く場合もあります。樹脂部品など試作工法と量産工法では大きく仕上がりが違うため、組みあがった機体をみるとそれまでの印象と多少違う感じを受けることがあります。外観に関する項目の場合、何度も再製作して色調を合わせこんでいく場合もあります。

11. 本格量産

先行量産にて最終的な諸問題を洗い出し、その対処を打つといよいよ本格量産開始です。1台1台がお客様の元へと届けられる大事な商品です。きちんと目標どおりの性能が出ているか、工場の厳しい品質管理の下、組み立て前の部品のチェックから組み立て後の性能チェックまで厳しい品質管理を経てお客様に満足頂ける機械をお届けするように日々頑張っています。

12. 量産後のフォローと次期機種の構想

ここからが本当の勝負です。自分たちがやるべきことをやりつくしたという自信と、お客様に受け入れていただけるか不安を持って新商品を市場に投入します。好意的に受け入れていただける有難い声援や、更に使いやすいものにして欲しいという生きたご意見など、様々な反応を頂きます。時には開発のメンバーが直接展示会の場に立ってお客様のご意見を頂戴することがあります。机上では得られない生の声は今後のマイナーチェンジや次期フルモデルチェンジの際の貴重な意見として確実に反映するようにしていきます。つまりこの段階が2)の構想段階に繋がるものであり、よりよい商品をお客様に提供すべく開発のスパイラルを少しずつまわして上っていくことそのものとなります。

13. 弊社の新規商品展開

弊社としましては以上のプロセスを踏まえた魅力的な新規商品を今後も順次投入して参ります。既にご存知の方も多いかと思いますが、新しいプレミアムブランド戦略をデザインにも落とし込んだトラクタはその代表例です。

お客様の想像を超える商品、ソリューションを提供できる企業となるように社員一同鋭意努力して参りますので、皆様には今後ともご指導ご鞭撻を宜しくお願いいたしますとともに、皆様方今後の益々のご発展とご健勝をお祈りいたしましてこの場を締めさせていただきたく存じます。乱筆乱文をご容赦ください。

フジイのダイバーシティ経営

フジイコーポレーション㈱ 森田理恵

2014年3月3日東京イイノホール。

経済産業省主催「平成 25 年度ダイバーシティ経営企業 100 選」の受賞式が行われました。

前列中央は経済産業省松島みどり経済産業副大臣

「ダイバーシティ経営企業」とは、高齢者、外国人、女性、障がい者、中途採用者等の多様な人材を雇用し、個々の能力を発揮させることにより、多様な企業文化・価値を創造している企業のことです。そのような企業は、ジェンダフリーで性別の職種制限はありません。もちろん年齢や国籍の制限もありません。性別や年齢、国籍、雇用形態(正社員、パートタイム等)ではなく、社員一人一人の能力、適性、個性で職種等を判断します。そして、その能力を最大限に発揮できるように企業が手助けすることにより、多様な企業文化と組織の活性化を図ります。

経済産業省ではこの取り組みを平成 24 年度から実施し、3 年間で約 100 社を選定します。平成 24 年度は 43 社、平成 25 年度は 46 社が受賞しています。メガバンクをはじめ、名だたる受賞企業の中、フジイコーポレーション㈱も「平成 25 年度ダイバーシティ経営企業 100 選」を受賞しました。

弊社のダイバーシティ経営について、お話します。はじめにその背景について紹介します。次に、受賞ポイントである①高齢者の活躍②女性の活躍③外国人の活躍④多様な雇用形態を紹介します。

1）背景

昨今「ダイバーシティ経営」という言葉をよく耳にします。約 30 年前、未だ日本でダイバーシティという言葉を耳にしない頃、弊社ではこのコンセプトに関心を持ち、ゆっくりと取り組んで行きました。ですので、弊社の場合“ダイバーシティ経営をやるぞ！”という気負いは全くありませんでした。フジイでは、ダイバーシティ経営はゆっくりと社内に浸透していきました。受賞した現在でも、ダイバーシティ経営を特別な経営と意識している社員は少ないと思います。　弊社は、来年創業 150 年を迎えます。創業以来、家族主義を重視してきました。今まで一緒に働いていた人間が 60 歳定年を迎え、明日から会社に来なくなることに、寂しさを感じていました。

また、先代社長は、「終身雇用とは少なくても年金が貰えるようになるまで雇用」という強い信念を持っていました。1992 年、少しでも長く会社にいてもらいたいという思いから、定年後、65 歳までの再雇用制度を設けました。2010 年に、70 歳まで延長しました。

また、現在女性幹部社員はいませんが、過去には女性のライン班長が男性社員を厳しく指導することもありました。社会構造の変化も、ダイバーシティ経営を求めているように思われます。

少子高齢化等に伴い、除雪機や乗用草刈機を女性や高齢者が使用することが多くなりました。男性目線の商品だけではなく、女性や高齢者にも受け入れられる商品開発が必要となってきました。

フジイでは、一時期女性の採用実績がありませ

んでした。これは女性を採用しなかったのではなく、入社試験に来る女性がいなかったというのが、本当のところです。

当時は築 50 年以上の年季の入った工場と事務所だったため、会社見学には来てくれるのですが、実際に入社試験を受けに来てくれる女性は皆無でした。そこで一念発起し、女性採用のために多くの投資をしました。工場と事務所の新築です。

旧社屋

現在の弊社

新工場内部

サンタクロース公認除雪機の効果と重なって、この頃から入社試験を受けて下さる女性が増えました。やはり老朽化した工場と事務所は、女性採用の妨げだったようです。

さらには、海外への事業展開に伴い、海外での営業経験のある人材や英語等の外国語を話せる人材などが必要不可欠となりました。

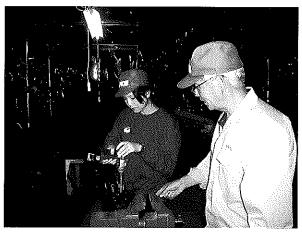
その時々で、必要な人材を採用してきました。その結果、ダイバーシティなフジイコーポレーション㈱になりました。

2）受賞のポイント

①高齢者の活躍

高齢者雇用については、「ひるおび」や「N ステ」をはじめ多くのマスメディアにも取り上げていただきました。

1992 年には、定年後希望者全員 65 歳まで再雇用する制度を設け、2010 年には 70 歳まで再雇用を延長しました。60 歳の定年を迎える前に、雇用延長の希望の有無を確認します。働き方も、今までどおりのフルタイム勤務にするのか、選択できます。家庭の事情や本人の健康のことを考え、勤務時間は様々です。勤務が、月水金の 9 時から 17 時までの再雇用者もいます。

新工場を建てる際には、高齢者雇用を考え、床をフルフラットにし、配線等は天井を這わせました。高齢者の転倒防止のためです。また、再雇用者しかなれない“シニアアドバイザー”という役職を設けました。シニアアドバイザーは、指導者的な役割を担い、若手社員たちを指導します。

再雇用者による社員研修

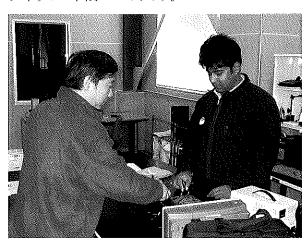
また、部長職や課長職のまま再雇用される社員もいます。2012 年にものづくり日本大賞を受賞した溶接ロボットと冶具の簡易化には、再雇用者たちのアドバイスが多く取り込まれています。日本古来の建築方法であるホゾの使用や溶接の仕方などは、熟練した高齢者のアイディアです。フジイでは高齢者は「知恵・技術・ノウハウ・経験の塊」であり、「会社の財産」と考えています。

②女性社員の活躍

上記で述べたように、女性採用に力を入れるため、新工場・新事務所を建設しました。女性が働きたいと思う職場環境を目指しました。新工場、新事務所の完成後、ついに女性の新卒採用に成功しました。その後、毎年数人採用を続けています。

女性社員の増加により、いろいろな変化が出始めました。HPの担当者を女性にすることにより、製造業では珍しいやさしい雰囲気のページに仕上がりました。また外国語の堪能な女性社員の増加により、英語のHPやカタログ・取扱説明書なども充実しました。海外営業部門にも、女性社員が配属され、国内から海外のお客様にも、きめ細やかなサービスが提供できるようになりました。語学能力は、女性の方が優れていると言われていますが、フジイコーポレーション㈱も例外ではありません。海外の展示会にも参加し、海外にフジイブランドを浸透させる戦力となっています。一般公開している工場見学も女性社員がチームを組み、行っています。

③外国人の活躍

海外からの留学生と海外での学位取得者のために、2012年から秋入社制度を設けました。初の秋入社者は、新潟大学大学院を卒業したバングラディッシュ出身のB氏です。

人材の国際化

半年間のインターンシップを行い、実際の職場の雰囲気や制度等を体験してもらいました。インターシップ後、本人、会社の両者合意により採用しました。現在、技術開発部門で仕事をしています。昼食時、お弁当にタブーな食材が入っていると、同僚とおかずを交換する等、微笑ましい光景も。技術英語堪能なB氏の協力を得て、女性社員によるカタログやマニュアルも完成度が上がりました。外国人の雇用については、宗教や食べ物など多くの配慮を必要とします。日本人社員の意識改革・グローバルな視点や発想にも繋がっています。日本人のみの社会では、決して気づくことのできない文化の相違や考え方の違いなどを体感することで、社内の国際化を促進できます。

カタログ写真は女性社員をモデルに女性社員が撮影

④採用の多様化と教育制度

上記で述べたように、秋入社制度を設けることにより、3月以外に卒業式を迎える学生がスムーズに入社できるようになりました。また、派遣社員の正社員化も積極的に取り組んでいます。

さらには、大卒者だけでなく、修士や博士の学位取得者にも門戸を開けています。博士に関しては採用だけでなく、社員を大学院に派遣しています。本年秋には、博士号を取得できる見込みです。

1865年(慶応元年)創業の弊社は、来年2015年に創業150年を迎えます。今後もダイバーシティ経営を通じ、世界に通用する魅力ある除雪機や乗用草刈機、ツインカッター方式の自走刈払機をお届けしてまいります。

Photo Gallery ㉖

富山県　宇都宮 浩さん
タイトル：**道後温泉**

道後温泉は３千年以上の歴史があるそうです。素晴らしいですね。
そのシンボルである道後温泉本館（明治27年改築）の湯に入ってツルツルになり（私の頭も？）、漱石や子規ともふれ会うことができいい旅でした。

神奈川県　西村丈夫さん
タイトル：**鯉のぼりと世界遺産**

富士山と鯉のぼりのコラボ写真を撮りに行きましたが、風が吹かないと鯉のぼりが泳がず、天気が悪いと富士山がみえず今回８度富士山に通いました。

東京都　内藤麻美さん
タイトル：**米国大使赴任**

キャロライン・ケネディーさんは私の子供時代、少女フレンドやマーガレットの漫画雑誌に毎回登場する憧れの少女でした。
この日、ひと目見ようと沿道には沢山の人が溢れケネディー家の人気はやはりすごいです。皇居に向かう馬車がお似合いでした。

北海道　斎藤洋介さん

タイトル：**耕うん機大活躍**

ビル建設現場で小型耕うん機を使い石畳の整地作業をされています。
耕うん機が多種多様に使えることを知り大変驚きました。

愛知県　山本莉子さん

タイトル：**ぬこ様**

哲学的な面構えだと、だまされてはいけません。このぬこ様のやる気のない態度、目線は虚ろ、それともおまえ何か妄想中なのかい？うらやまけしからん。笑

兵庫県　土肥えりかさん

タイトル：**えっ!?**

嵐山で修学旅行生が刀を肩にかけているのでビックリ。
答えは、日本刀に見せかけた雨傘がお土産店で売られているそうです。
わたしも欲しいよう(^^;)

埼玉県　松山 徹さん

タイトル：**ここはどこ？**

ここはどこだかおわかりになりますか。
テレビ局のスタジオ？
正解は、農林水産省の玄関。
人だかりの中、上質な「和」の空間がありました。

福岡県　西野修平さん

タイトル：**チェンマイの旅**

チェンマイへ妻と行ってきました。
空気が澄み、湿度も低く、人が親切でゴルフをやったり快適なリゾート地でした。
象にも乗り楽しい旅ができました。象使いのお兄さんのワザがすごかったです。

長野県　田辺義典さん

タイトル：**ドクターフィッシュ**

気持ち悪くてすみません。友人の足にドクターフィッシュがまとわり付いて老廃物をたべています。本当に効果あるのかな…

投稿写真を募集しています

・次回秋季号の写真〆切りは平成26年9月31日です。ジャンルは自由です。
・フィルムカメラや、デジタルカメラで撮影した写真を、必ずタイトルとコメントを添えてご応募下さい。採用された方には記念品を送らせていただきます。

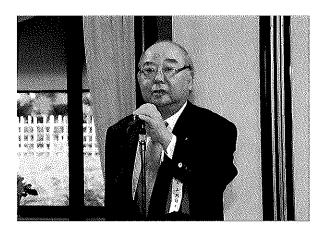
応募先：一般社団法人日本農業機械工業会　〒105-0011 東京都港区芝公園３-５-８
E-mail: sunflower@jfmma.or.jp

5月28日（水）に明治記念館において、第51回定時総会を開催いたしました。

①平成25年度貸借対照表及び正味財産増減計算書について、②理事の選任及び解任について、それぞれ審議し承認されました。

なお、総会後に開催した第128回理事会において、会長・副会長の選定が行なわれ、下記のとおり新役員が就任いたしました。

会　長　山岡靖幸（ヤンマー株式会社）【新】
副会長　益本康男（株式会社クボタ）
〃　木村典之（井関農機株式会社）【新】
〃　島﨑　誠（三菱農機株式会社）
〃　寺前公平（三陽機器株式会社）
〃　内山治男（株式会社丸山製作所）【新】
〃　藤森秀一（カンリウ工業株式会社）【新】
監　事　大竹敬一（株式会社大竹製作所）
〃　久松朋水（株式会社太陽）
専務理事　田村敏彦（一社日本農業機械工業会）
常務理事　森下　光（　〃　）

総会、理事会につづき、第53回従業員功労表彰式（会員企業から推薦を受けた31名が受賞）を執り行いました。（受賞者を1〜7ページに掲載）

定時総会後の懇親会で挨拶をする山岡新会長

今後のスケジュール

◇ 平成26年10月24日（金）15：00（予定）
地方大会（臨時総会）・理事会
／エクシブ琵琶湖（滋賀県米原市）

◇ 平成27年1月8日（木）12：00〜13：30
新年賀詞交歓会／明治記念館

〔訃　報〕

前会長益本康男様（㈱クボタ代表取締役会長兼社長）が平成26年6月4日にご逝去されました。

当工業会の会長としてご尽力いただきましたことに、心より感謝申し上げます。

生前のご功績を偲び、ここに謹んでご冥福をお祈り申し上げます。

編集後記

森林浴の効果は如何に？

▽ 誰がどんな基準で選んだのか知らないが、「森林浴の森100選」というのがある。ちなみに、東京では明治神宮、高尾山、御岳山の３ヶ所が選ばれている。明治神宮は明治天皇を祀った神社だが、内苑には鬱蒼と茂った大きな森がありたしかに霊験灼かな森林浴ができそうである。神宮外苑には絵画館や野球場やテニスコート、結婚式場として人気のある明治記念館などがある。

▽ 高尾山は、ミシェランガイドで最高ランクの三つ星の観光地に選出されてから益々人気が高まり、休日は多くの観光客で賑わっている。ケーブルカーを使えば、少し歩くだけで山頂まで行けるので、子供から老人まで楽しめるので混むのも無理はない。いつ行っても人が多いので、森林浴というより「人間浴」に近いかもしれない。これってどうなの？

▽ ３ヶ所の中で一番地味なのが御岳山だが、ケーブルカーで御岳神社駅まで行けるが、そこから神社本殿（写真）までの登り道が意外にキツイ。さらにそこから滝や渓谷を歩く手軽なハイキングコースもあるが、ちょっと頑張って1,266mの大岳山の頂上まで登れば富士山が一望できる大パノラマが楽しめる。（写真）

▽ 登った道を戻って日の出山を経由して南東方面に下山し、日帰り温泉施設で汗を流すのもよし、大岳山からさらに鋸山を経由して奥多摩駅方面に降りるのもいいだろう。こっちの奥多摩温泉には入浴だけでもOKな旅館が数軒あり、温泉の質も上々である。

▽ 奥多摩は都心から近く、1,000m程度の手頃な山がいくつもあり、しかも登山道が整備されているので、トレッキング好きには人気がある。特に、５～６月は木々の新緑が美しく、木陰で感じる風が心地良い。日頃のストレスも吹っ飛び心身ともに癒されること間違いない。今週末は梅雨の晴れ間を期待して、また山歩きにでも行くとするか。

ひまわり －日農工会報－　Vol.50／夏季号　平成26(2014)年7月1日発行

発行人／　田　村　敏　彦

発行所／一般社団法人 日本農業機械工業会
〒105-0011　東京都港区芝公園３丁目５番８号（機械振興会館）
TEL 03-3433-0415／FAX 03-3433-1528
URL http://www.jfmma.or.jp
E-mail sunflower@jfmma.or.jp